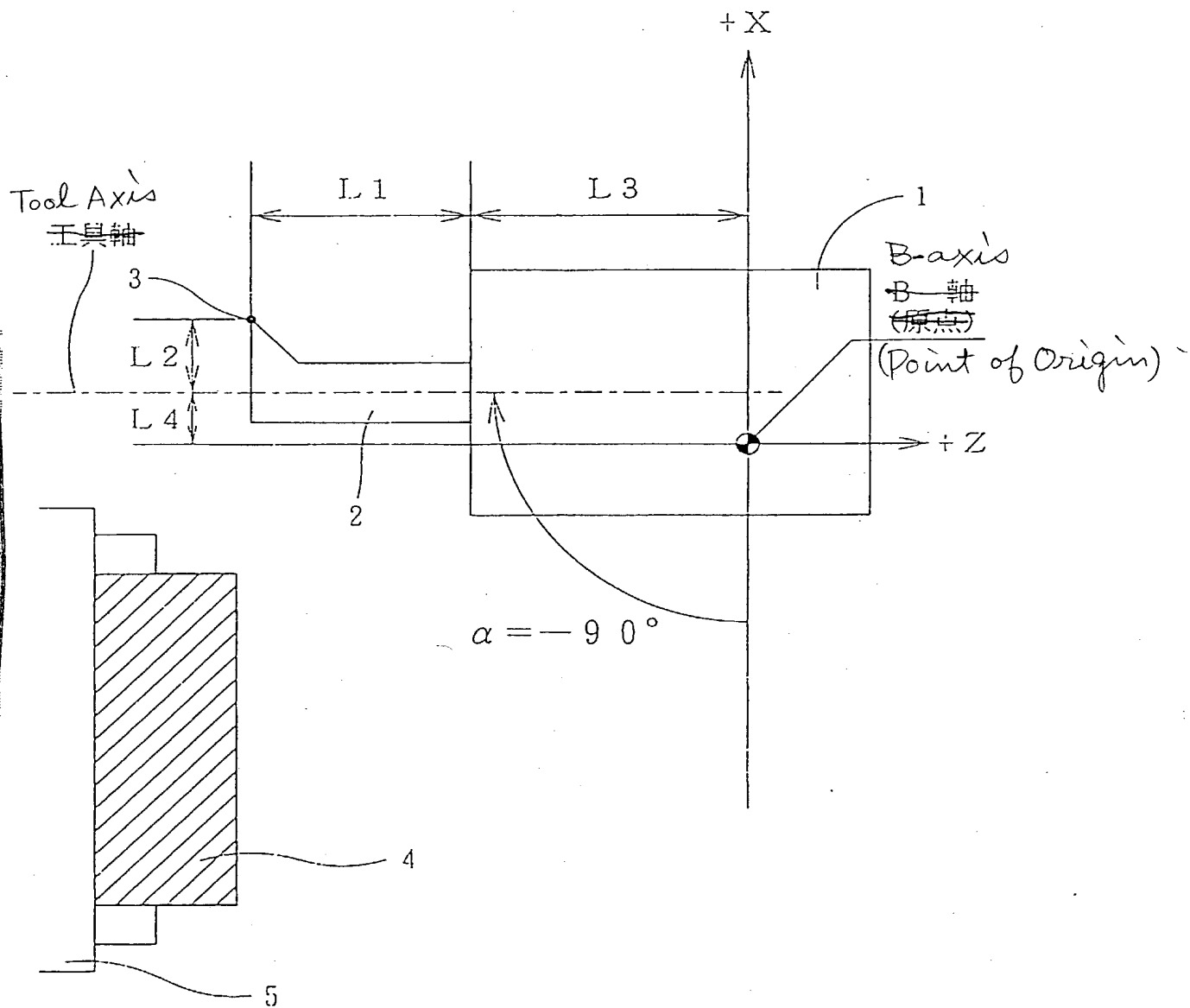


【書類名】

【図面】

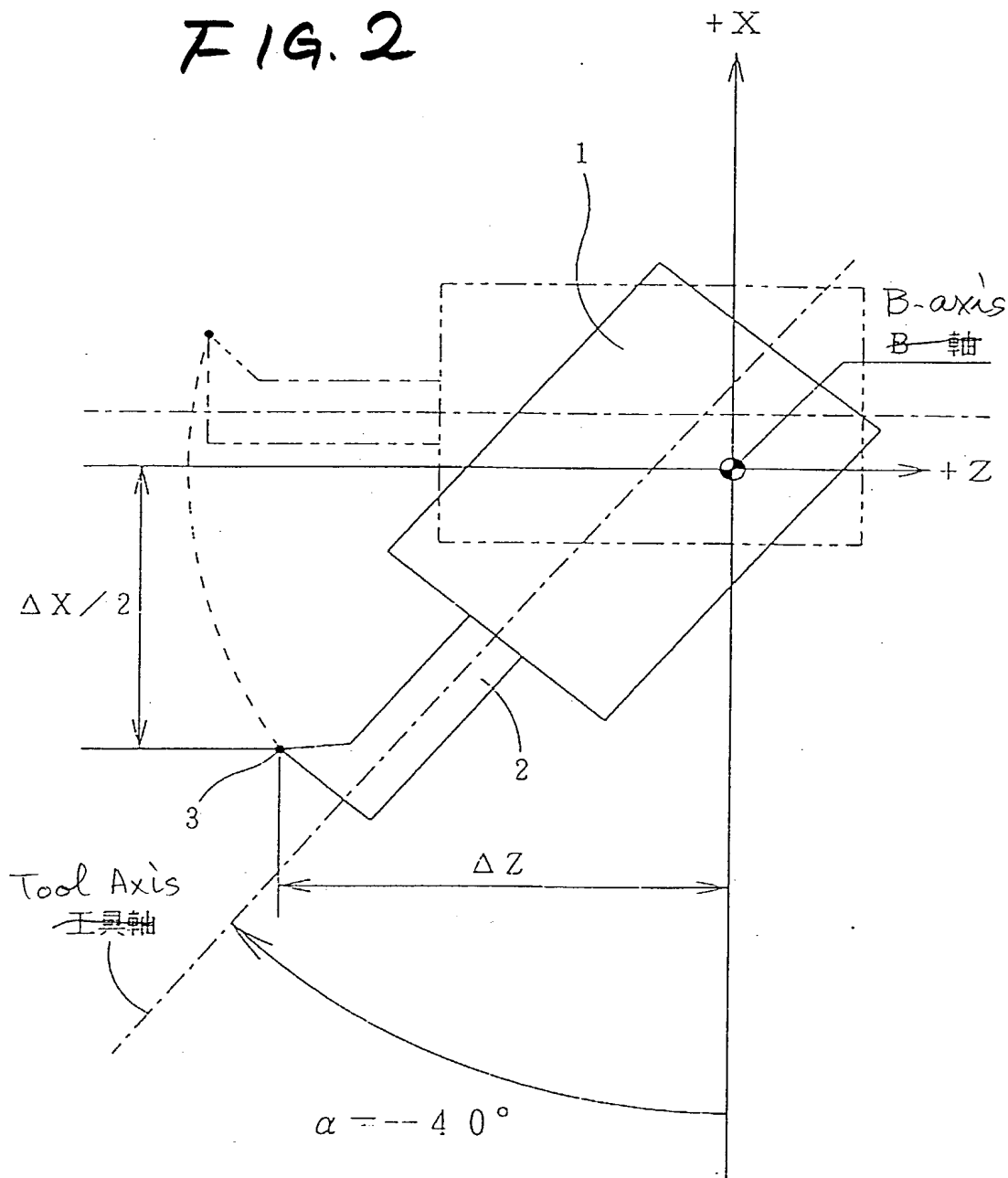
【図1】

FIG. 1



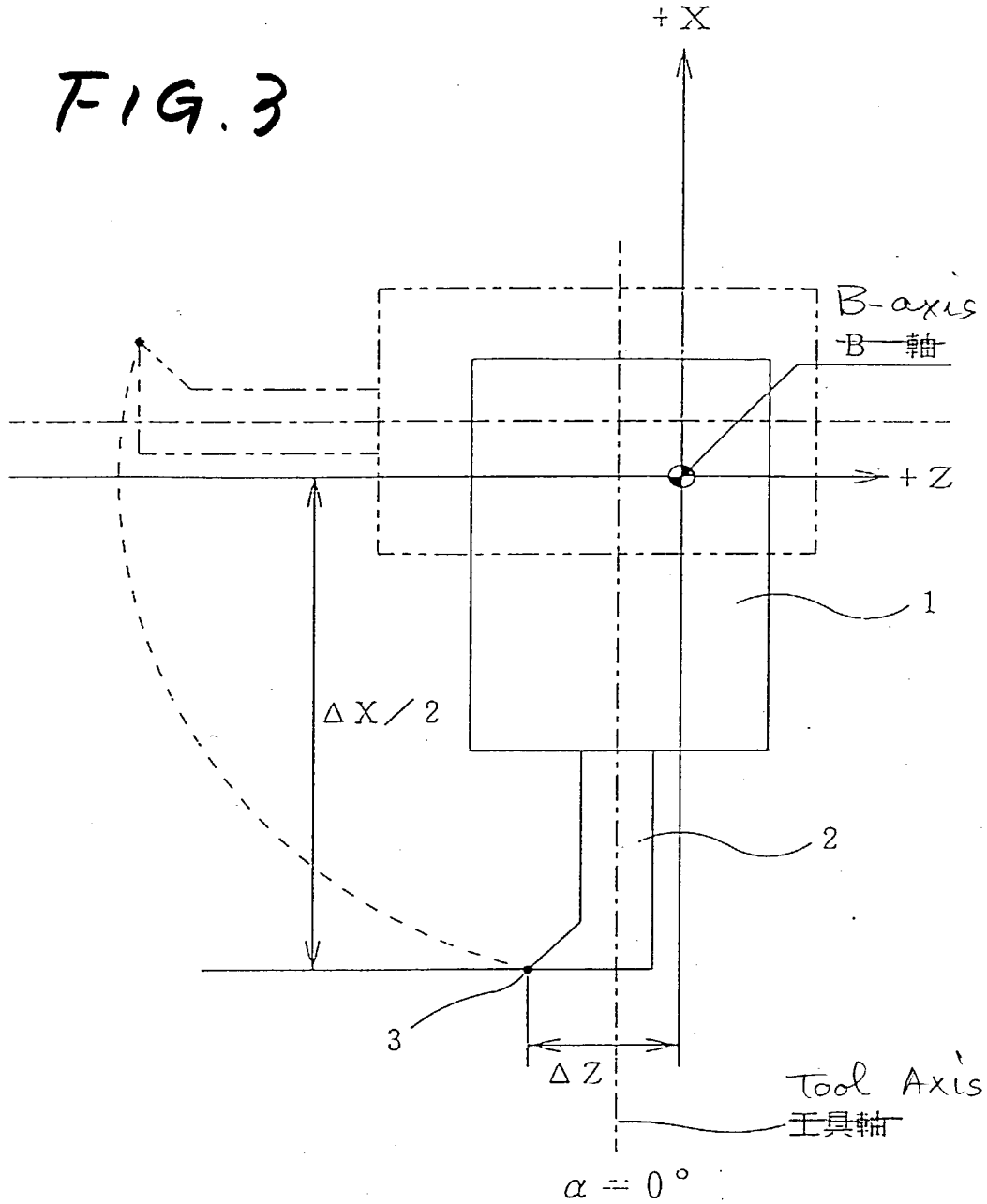
(図2)

FIG. 2



(図3)

FIG. 3



# FIG. 4

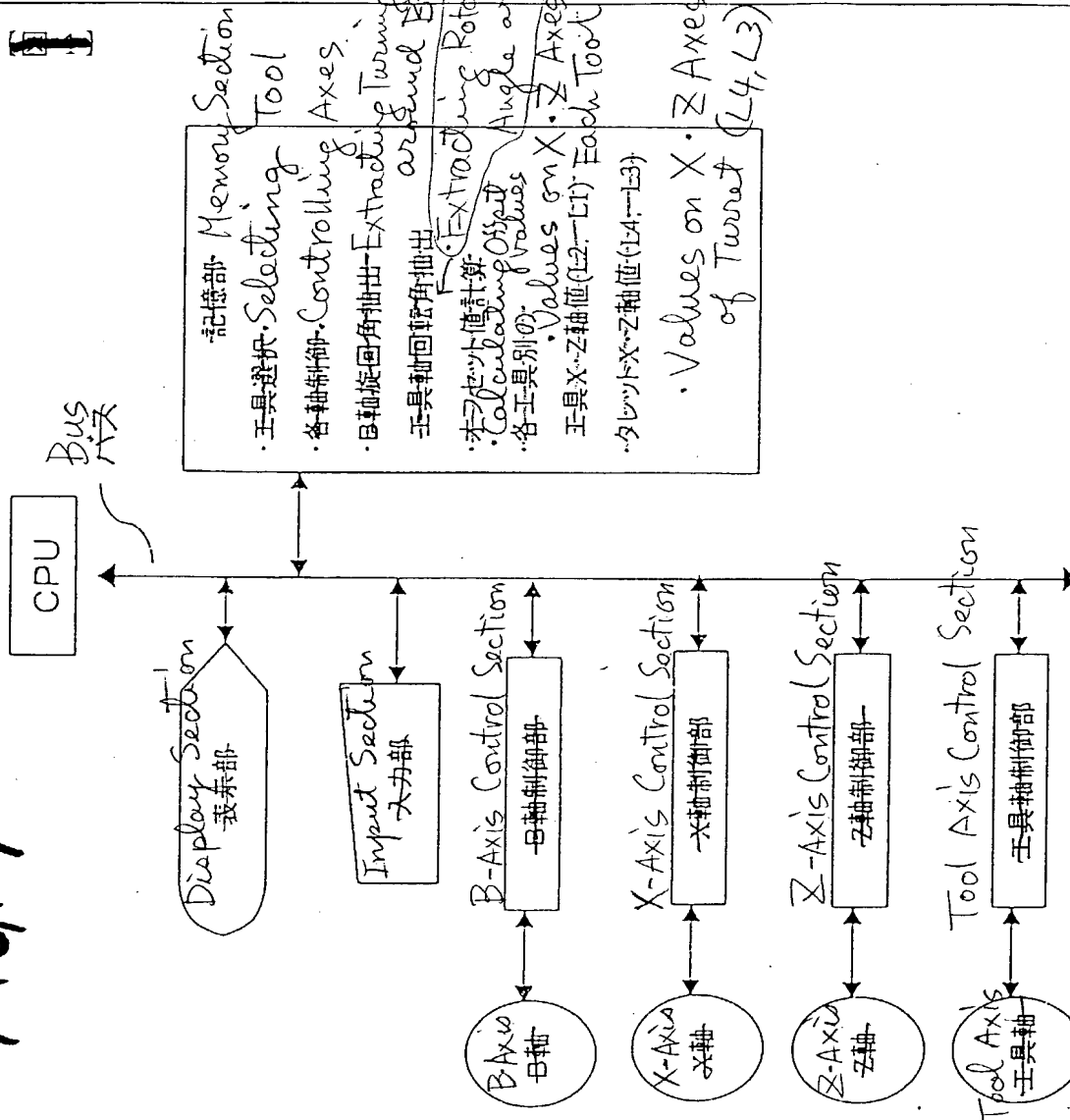


FIG. 5

整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成 1 2 年 1 2 月 2 1 日  
特願 2000-389193

頁: 5 / 9

(図 5)

| 工具<br>Tool    | 旋回角度<br>Turning Angle                 | X軸オフセット(ΔX)<br>Offset on X Axis | Z軸オフセット(ΔZ)<br>Offset on Z axis |
|---------------|---------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|
| 旋削<br>Turning | -90.0°<br>Initial position<br>(初期位置)  | -22.00<br>(ΔXo)                 | 400.00<br>(ΔZo)                 |
|               | -40.0°                                | 598.69                          | 265.54                          |
|               | (磨耗補正值)<br>Wear Compensation<br>Value | ΔXt<br>-0.09<br>-0.24<br>-0.29  | ΔZt<br>-0.04<br>-0.09<br>-0.14  |

1 2 3

|               |      |        |       |
|---------------|------|--------|-------|
| 旋削<br>Turning | 0.0° | 800.00 | 11.00 |
|               |      |        |       |

(四六)

FIG. 6

Operator  
(作業者)

Control Apparatus  
(制御装置)

工具番号の入力

Inputting Tool Number

S 1

工具番号から工具X-Z軸値を  
抽出、記憶

S 2

Extracting Values  
on X and Z Axes of  
Tool and Storing

S 3

初期のオフセット値  
( $\Delta X_0$ ,  $\Delta Z_0$ ) 算出、表示

Calculating  
Initial Offset  
Values ( $\Delta X_0$ ,  $\Delta Z_0$ )  
and Storing

S 4

ATC

S 5

旋回角( $\alpha$ )の入力

Inputting Turning Angle  
( $\alpha$ )

S 6

旋回角( $\alpha$ )の読み込み

Reading Turning  
Angle ( $\alpha$ )

S 7

X軸オフセット値( $\Delta X$ )とZ軸オ  
フセット値( $\Delta Z$ )を算出

Calculating  
Offset Value on  
X Axis ( $\Delta X$ ) and  
Offset Value on  
Z Axis ( $\Delta Z$ )

S 8

X、Z軸オフセットの値を表示

Indicating Offset Values on  
X and Z axes

切削工程

Cutting Process

S 9

切削後、形状を測定。磨耗補  
正値を求め、入力する。

Measuring Shape after  
Cutting. Obtaining Wear  
Compensation Values and Inputting

S 10

磨耗補正値( $\Delta X_t$ ,  $\Delta Z_t$ )をX、Z軸オ  
フセット値( $\Delta X$ ,  $\Delta Z$ )と関連付けて表示

Indicating Wear  
Compensation Values  
( $\Delta X_t$ ,  $\Delta Z_t$ ) in  
relation to Offset  
Values on X, Z Axes  
( $\Delta X$ ,  $\Delta Z$ )

S 11

追いつみの切削工程

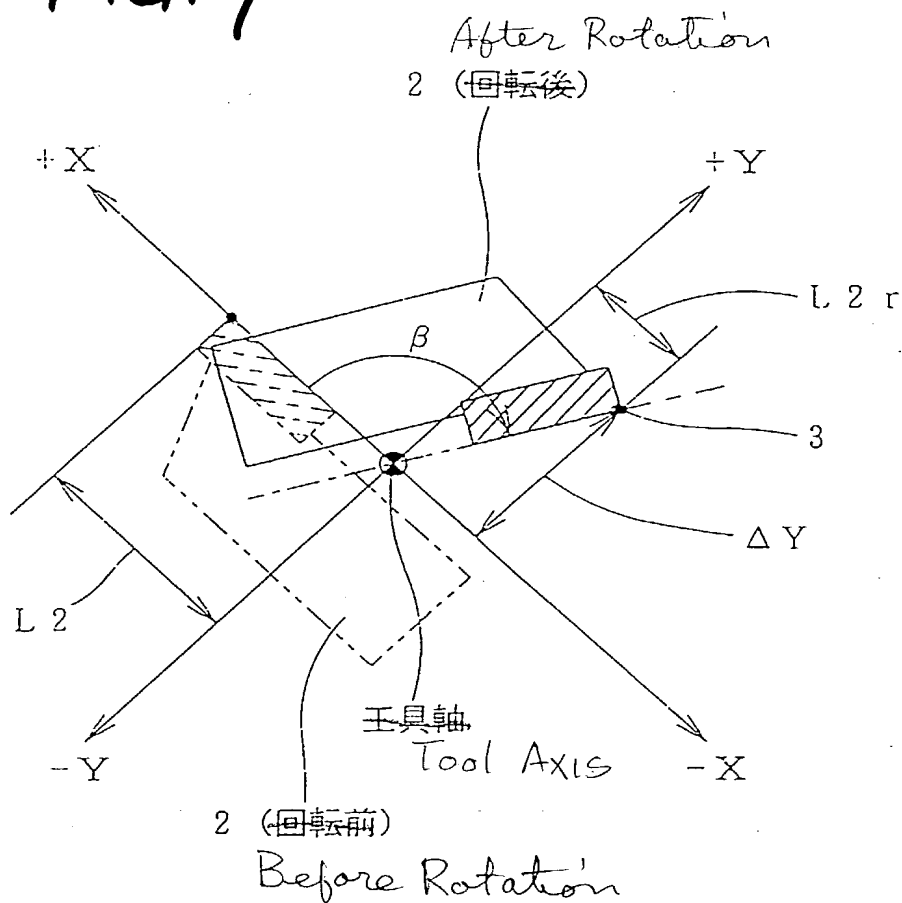
Follow Cutting Process

磨耗補正値の入力

(S 9)の繰り返し

Inputting Wear Compensation  
Values (Repetition of S 9)

~~(図7)~~ FIG. 7



(図8)

FIG. 8

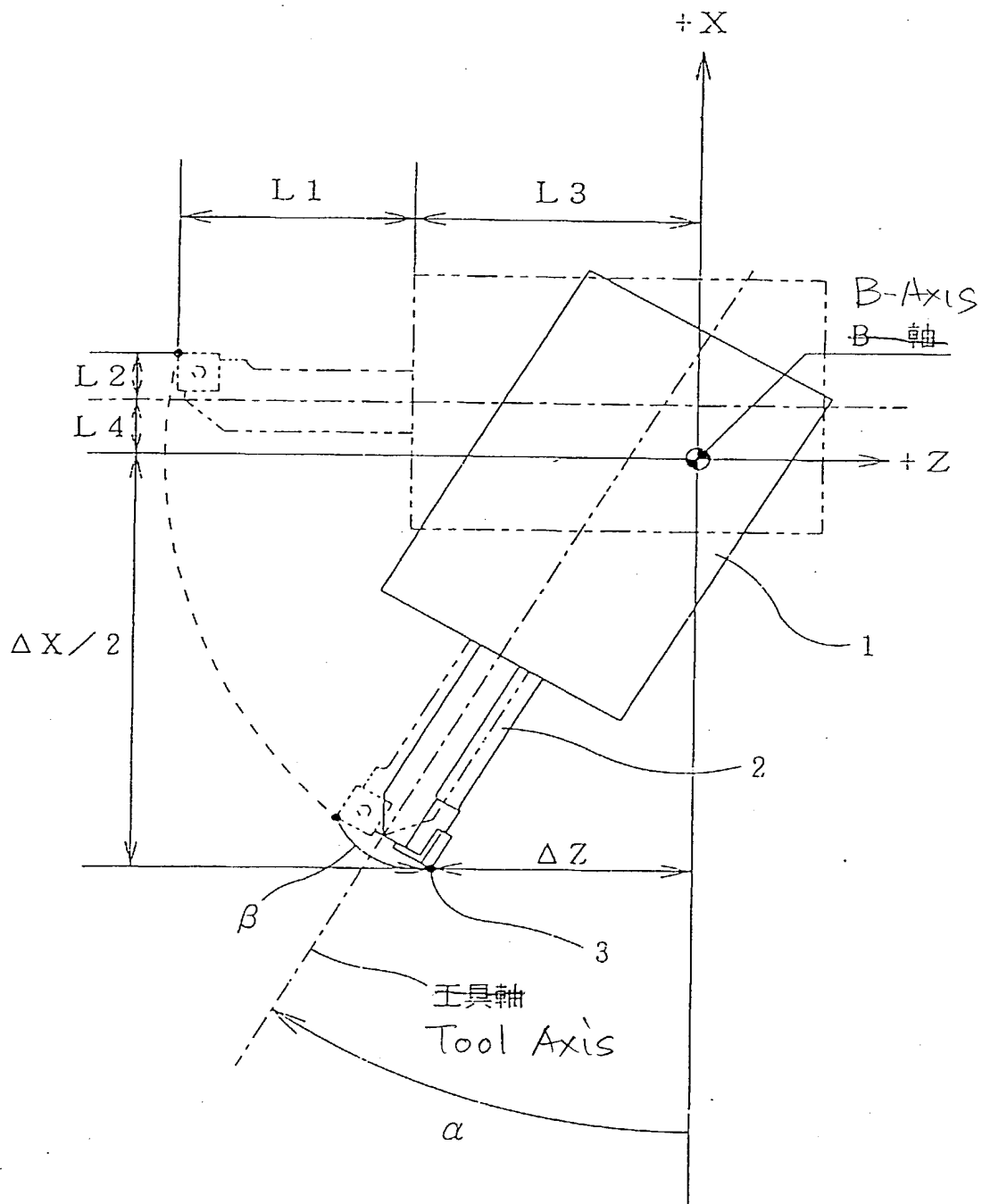




FIG. 9

整理番号 = P 0 0 1 2 2 1 - 0 2

提出日 平成 1 2 年 1 2 月 2 1 日  
特願 2000-389193 頁: 9 / 9

FIG. 9

| 工具<br>Tool    | 旋回角( $\alpha$ )<br>Turning Angle     | 回転角( $\beta$ )<br>Rotation Angle   | X軸オフセット( $\Delta X$ )<br>Offset on X Axis | Z軸オフセット( $\Delta Z$ )<br>Offset on Z Axis | Y軸オフセット( $\Delta Y$ )<br>Offset on Y Axis |
|---------------|--------------------------------------|------------------------------------|---|---|---|
| 旋削<br>Turning | -90.0°<br>(初期位置)<br>Initial position | 0.0°<br>Angle                      | -22.00<br>( $\Delta X_0$ )                | 400.00<br>( $\Delta Z_0$ )                | 0.00<br>( $\Delta Y_0$ )                  |
|               | -40.0°                               | 0.0°                               | 598.69                                    | 265.54                                    | 0.00                                      |
|               | -40.0°                               | 120.0°                             | 617.98<br>( $\Delta X_r$ )                | 254.05<br>( $\Delta Z_r$ )                | -8.66                                     |
|               |                                      | (磨耗補正値)<br>Wear Compensation Value | $\Delta X_t$                              | $\Delta Z_t$                              | $\Delta Y_t$                              |
|               |                                      |                                    | -0.08                                     | -0.05                                     | 0.06                                      |
|               |                                      |                                    | -0.13                                     | -0.10                                     | 0.10                                      |

1

2

3

4